
**Spécification géométrique des produits
(GPS) — Rectitude —**

**Partie 2:
Opérateurs de spécification**

*Geometrical Product Specifications (GPS) — Straightness —
Part 2: Specification operators*
(standards.iteh.ai)

[ISO/TS 12780-2:2003](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2f17ed05-5b00-40df-bc66-28dc1355bb56/iso-ts-12780-2-2003)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2f17ed05-5b00-40df-bc66-28dc1355bb56/iso-ts-12780-2-2003>



PDF – Exonération de responsabilité

Le présent fichier PDF peut contenir des polices de caractères intégrées. Conformément aux conditions de licence d'Adobe, ce fichier peut être imprimé ou visualisé, mais ne doit pas être modifié à moins que l'ordinateur employé à cet effet ne bénéficie d'une licence autorisant l'utilisation de ces polices et que celles-ci y soient installées. Lors du téléchargement de ce fichier, les parties concernées acceptent de fait la responsabilité de ne pas enfreindre les conditions de licence d'Adobe. Le Secrétariat central de l'ISO décline toute responsabilité en la matière.

Adobe est une marque déposée d'Adobe Systems Incorporated.

Les détails relatifs aux produits logiciels utilisés pour la création du présent fichier PDF sont disponibles dans la rubrique General Info du fichier; les paramètres de création PDF ont été optimisés pour l'impression. Toutes les mesures ont été prises pour garantir l'exploitation de ce fichier par les comités membres de l'ISO. Dans le cas peu probable où surviendrait un problème d'utilisation, veuillez en informer le Secrétariat central à l'adresse donnée ci-dessous.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO/TS 12780-2:2003](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2f17ed05-5b00-40df-bc66-28dc1355bb56/iso-ts-12780-2-2003)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2f17ed05-5b00-40df-bc66-28dc1355bb56/iso-ts-12780-2-2003>

© ISO 2003

Droits de reproduction réservés. Sauf prescription différente, aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie et les microfilms, sans l'accord écrit de l'ISO à l'adresse ci-après ou du comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20
Tel. + 41 22 749 01 11
Fax. + 41 22 749 09 47
E-mail copyright@iso.org
Web www.iso.org

Publié en Suisse

Sommaire

Page

Avant-propos	iv
Introduction	v
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Termes et définitions	1
4 Opérateur de spécification complet	1
5 Conformité à la spécification	3
Annexe A (informative) Contenu harmonique d'une pièce nominale ment rectiligne et stratégie d'extraction	4
Annexe B (informative) Relation avec la matrice GPS	7
Bibliographie	9

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO/TS 12780-2:2003](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2f17ed05-5b00-40df-bc66-28dc1355bb56/iso-ts-12780-2-2003)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2f17ed05-5b00-40df-bc66-28dc1355bb56/iso-ts-12780-2-2003>

Avant-propos

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est en général confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire Partie du comité technique créé à cet effet. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO participent également aux travaux. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les Normes internationales sont rédigées conformément aux règles données dans les Directives ISO/CEI, Partie 2.

La tâche principale des comités techniques est d'élaborer les Normes internationales. Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

Dans d'autres circonstances, en particulier lorsqu'il existe une demande urgente du marché, un comité technique peut décider de publier d'autres types de documents normatifs:

- une Spécification publiquement disponible ISO (ISO/PAS) représente un accord entre les experts dans un groupe de travail ISO et est acceptée pour publication si elle est approuvée par plus de 50 % des membres votants du comité dont relève le groupe de travail;
- une Spécification technique ISO (ISO/TS) représente un accord entre les membres d'un comité technique et est acceptée pour publication si elle est approuvée par 2/3 des membres votants du comité.

Une ISO/PAS ou ISO/TS fait l'objet d'un examen après trois ans afin de décider si elle est confirmée pour trois nouvelles années, révisée pour devenir une Norme internationale, ou annulée. Lorsqu'une ISO/PAS ou ISO/TS a été confirmée, elle fait l'objet d'un nouvel examen après trois ans qui décidera soit de sa transformation en Norme internationale soit de son annulation.

L'attention est appelée sur le fait que certains des éléments du présent document peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et averti de leur existence.

L'ISO/TS 12780-2 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 213, *Spécifications et vérification dimensionnelles et géométriques des produits*.

L'ISO/TS 12780 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Spécification géométrique des produits (GPS) — Rectitude*:

- *Partie 1: Vocabulaire et paramètres de rectitude*
- *Partie 2: Opérateurs de spécification*

Introduction

La présente partie de l'ISO/TS 12780 est un document sur la spécification géométrique des produits (GPS) qui doit être considéré comme un document GPS général (voir l'ISO/TR 14638). Elle influence le maillon 3 de la chaîne de normes sur la forme d'une ligne indépendante d'une référence.

Pour de plus amples informations sur les relations de la présente partie de l'ISO/TS 12780 avec les autres normes et la matrice GPS, voir l'Annexe B.

La présente partie de l'ISO/TS 12780 fournit les opérateurs de spécification selon l'ISO/TS 17450-2 pour la rectitude des éléments intégraux.

À ce stade de développement, l'ISO/TC 213 n'a pas réussi à obtenir un consensus sur les filtres de coupure par défaut, le rayon de touche de palpeur et la méthode d'association (ligne de référence). Cela signifie qu'une spécification de rectitude devrait indiquer explicitement quelles valeurs sont à utiliser pour ces opérations de spécification afin qu'elle soit unique.

En conséquence, si une spécification n'indique pas explicitement quelles valeurs sont à utiliser pour un ou plusieurs de ces opérateurs, la spécification est incertaine (voir ISO/TS 17450-2) et le fournisseur peut utiliser toute valeur pour le (les) opérateur(s) non spécifiés pour prouver la conformité.

Les données d'extractions impliqueront toujours un certain procédé de filtrage. Un filtrage complémentaire des données extraites peut ou non être appliqué. Ce filtre complémentaire peut être un filtre de la ligne moyenne (par exemple Gaussien, spline, ondelettes, etc.) ou un filtre non linéaire (par exemple un filtre morphologique). Le type de filtrage influence la définition de la rectitude ainsi que les opérateurs de spécification et, par conséquent, nécessite d'être précisé de façon non ambiguë.

NOTE 1 Le filtrage par le palpeur n'est pas suffisant en lui-même pour lisser le profil. Dans certaines circonstances, il peut générer un contenu de haute fréquence inopportun, ce qui donne des valeurs incorrectes. Pour corriger cela, un filtre passe-haut est utilisé. Un filtre gaussien est utilisé, puisque c'est l'état de l'art actuel des normes ISO. Le filtre a quelques défauts, par exemple il peut déformer au lieu d'éliminer quelques éléments de rugosité, il peut déformer au lieu de transmettre correctement quelques éléments d'ondulation. Il est prévu que de nouveaux filtres en cours d'étude à l'ISO fournissent de meilleures solutions pour plusieurs de ces issues.

NOTE 2 Si un rayon de palpeur plus petit que celui spécifié est utilisé pour une longueur d'onde de coupure donnée, la valeur mesurée en résultant sera généralement plus élevée. Cet effet n'est pas généralement significatif. Si un rayon de palpeur plus grand est utilisé, la valeur mesurée en résultant sera généralement plus faible. L'importance de la variation dépend fortement de la surface mesurée.

NOTE 3 La force de mesure de 0 N est choisie pour éliminer les effets de la déformation élastique de la pièce sur l'opérateur de spécification. Sur des surfaces métalliques d'épaisseur adéquate, l'effet des forces de mesure classiques sera négligeable.

NOTE 4 Du repliement et d'autres problèmes durant l'extraction (voir Annexe A) dus à un plus grand contenu harmonique du skin model, dans la direction de la rectitude, peuvent être cause d'incertitude de spécification.

La présente partie de l'ISO/TS 12780 n'a pas pour objet d'interdire un quelconque moyen de mesure de la rectitude.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO/TS 12780-2:2003

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2f17ed05-5b00-40df-bc66-28dc1355bb56/iso-ts-12780-2-2003>

Spécification géométrique des produits (GPS) — Rectitude —

Partie 2: Opérateurs de spécification

1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO/TS 12780 spécifie l'opérateur de spécification complet pour la rectitude des éléments intégraux et couvre uniquement les profils de rectitude complets, c'est-à-dire des caractéristiques géométriques des éléments de type ligne.

NOTE La rectitude d'une ligne médiane extraite d'un cylindre est traitée dans l'ISO/TS 12180-1 et l'ISO/TS 12180-2.

2 Références normatives

Les documents de référence suivants sont indispensables pour l'application du présent document. Pour les références datées, seule l'édition citée s'applique. Pour les références non datées, la dernière édition du document de référence s'applique (y compris les éventuels amendements).

ISO 11562:1996, *Spécification géométrique des produits (GPS) — État de surface: Méthode du profil — Caractéristiques métrologiques des filtres à phase correcte*

ISO/TS 12780-1:2003, *Spécification géométrique des produits (GPS) — Rectitude — Partie 1: Vocabulaire et paramètres de rectitude*

ISO 14253-1:1998, *Spécification géométrique des produits (GPS) — Vérification par la mesure des pièces et des équipements de mesure — Partie 1: Règles de décision pour prouver la conformité ou la non-conformité à la spécification*

ISO/TS 17450-2:2002, *Spécification géométrique des produits (GPS) — Concepts généraux — Partie 2: Principes de base, spécifications, opérateurs et incertitudes*

3 Termes et définitions

Pour les besoins du présent document, les termes et définitions donnés dans l'ISO/TS 12780-1 et l'ISO/TS 17450-2 s'appliquent.

4 Opérateur de spécification complet

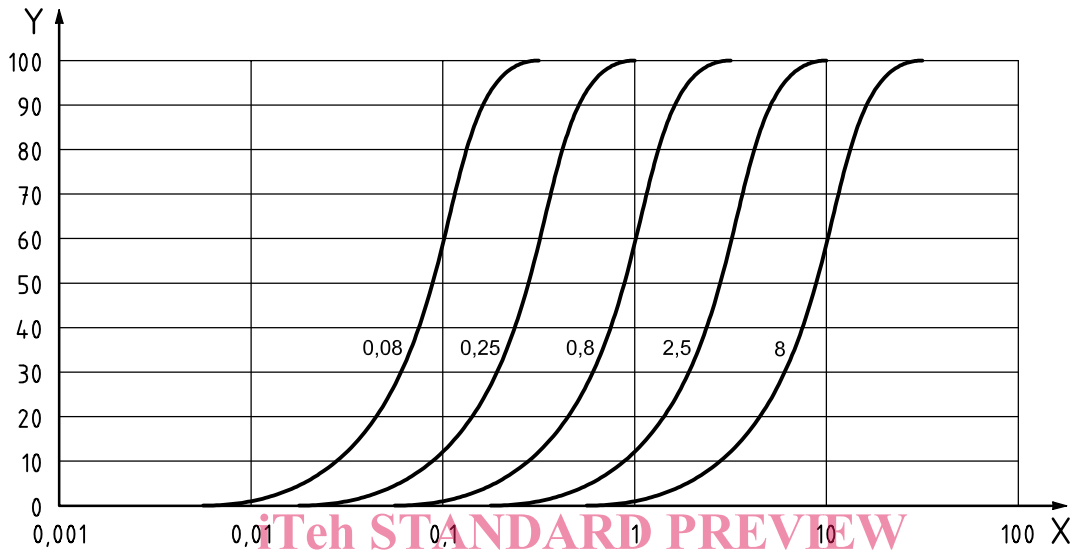
4.1 Généralités

L'opérateur de spécification complet (voir ISO/TS 17450-2) est un ensemble complet ordonné d'opérations de spécification non ambiguës dans un ordre bien défini. L'opérateur de spécification complet définit la bande de transmission du profil de rectitude, avec une touche de palpeur de géométrie appropriée.

4.2 Bande de transmission

4.2.1 Filtre passe-haut

Le filtre passe-haut est un filtre à phase correcte (conformément à l'ISO 11562) qui transmet des ondes à partir d'une longueur infinie et atténue progressivement les ondulations de profil dans la zone d'ondulation qui se situe autour de la longueur d'onde de coupure (voir Figure 1).



Légende

- X longueur d'onde, mm
- Y transmission, %

iTEH STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO/TS 12780-2:2003
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2f17ed05-5b00-40df-bc66-28dc1355bb56/iso-ts-12780-2-2003>

NOTE D'autres valeurs de filtre que celles illustrées dans cette figure peuvent être utilisées, si nécessaire, pour une application donnée.

Figure 1 — Caractéristiques de transmission pour un filtre passe-haut ayant les longueurs d'onde de coupure $\lambda_c = 0,08 \text{ mm}; 0,25 \text{ mm}; 0,8 \text{ mm}; 2,5 \text{ mm}; 8 \text{ mm}$

La fonction d'atténuation est donnée par

$$\frac{a_1}{a_0} = e^{-\pi \left(\frac{\alpha \times \lambda_c}{\lambda} \right)^2}$$

où

$$\alpha = \sqrt{\frac{\ln(2)}{\pi}} = 0,4697$$

a_0 est l'amplitude de l'ondulation sinusoïdale avant filtrage;

a_1 est l'amplitude de cette ondulation sinusoïdale après filtrage;

λ_c est la longueur d'onde de coupure du filtre passe-haut;

λ est la longueur de l'onde sinusoïdale.

4.2.2 Longueurs d'onde de coupure

Le filtre de profil détermine la gamme d'ondulations sinusoïdales périodiques de l'élément, comprise dans l'évaluation de la rectitude. La gamme doit être limitée par les valeurs du Tableau 1. Le Tableau 1 donne également l'espacement maximal des points échantillonnés à utiliser pour la ligne extraite et le rayon de la touche nécessaire pour éviter la distorsion du profil de rectitude causée par la touche du palpeur.

Tableau 1 — Valeurs de coupure

Dimensions en millimètres

Filtres passe-haut		
Filtre transmettant de la longueur d'onde infinie à	Espacement maximal des points échantillonnés	Rayon de la touche maximal ^a <i>R</i>
8	1,14	5
2,5	0,357	1,5
0,8	0,114	0,5
0,25	0,035 7	0,15
0,08	0,011 4	0,05

^a Lorsque l'exigence de rayon de touche maximal est remplie, le rayon de la touche du palpeur est de taille comparable à la longueur d'onde des ondulations les plus courtes transmises par le filtre de profil. Ceci est cohérent avec les exigences de rayon de touche pour les instruments de mesure d'état de surface (voir ISO 3274).

NOTE Le nombre de points nécessaires correspond à 7 points échantillonnés pour chaque longueur d'onde de coupure, ce qui correspond au nombre minimal de points à évaluer.

[ISO/TS 12780-2:2003](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2f17ed05-5b00-40df-bc66-28dc1355bb56/iso-ts-12780-2-2003)

4.3 Système de palpage

4.3.1 Méthode de palpage

Un système de palpage à contact ayant une touche de palpeur comme défini en 4.3.2 fait partie de l'opérateur de spécification.

4.3.2 Géométrie de la touche du palpeur

La géométrie théorique de la touche du palpeur est une sphère.

4.3.3 Effort de palpage

L'effort de palpage est de 0 N.

5 Conformité à la spécification

Pour prouver la conformité ou la non-conformité à la spécification, l'ISO 14253-1 s'applique.